MACCHINE PEGIC PER LEGNO

Ⓘ **Manuale d'uso, indicazioni per la sicurezza, ricambi**

Ⓖⓑ **Operating manual, safety indications, spare parts**

Ⓔ **Manual de uso, indicaciones para la seguridad, repuestos**

F 315 SI	**F 315 I**	**F 315 S**	**F 315**
R 300 SI	**R 300 I**	**R 300 S**	**R 300**

CE

Ⓘ **Troncatrici circolari per legno, profilati in alluminio e PVC**

Ⓖⓑ **Circular cut-off saws for wood, aluminium profiles and PVC**

Ⓔ **Tronzadoras circulares para la madera, perfilas de aluminio y PVC**

2ª Edizione *2nd Edition* *2ª Edición* 23-06-2010

BRICOSERGIO - GUIDA ALL'ACQUISTO DI MACCHINE PER IL LEGNO
web site: www.bricosergio.it - Email: info@bricosergio.it - Tel 02320621763 - cell. 333 6147146 - Fax 02 700536511

GUIDA RAPIDA - SOSTITUZIONE DELLA LAMA

6.2. Procedura di montaggio e/o sostituzione della lama

ATTENZIONE: eseguire questa operazione solamente dopo aver staccato la spina dalla presa di corrente. Indossare guanti da lavoro per la manipolazione della lama.

Sollevare di 1-2 centimetri il pianetto superiore facendo ruotare il pomolo 42, disimpegnare la molletta 43 tenendola tirata verso l'alto di 2-3 mm, in modo da poter far scorrere l'asta di collegamento 44 nella bielletta 45 mentre si solleva la protezione 46 fig. 6-1. Bloccare l'albero motore in punta infilando la chiave esagonale **47** dentro al foro centrale del copriventola motore (albero lama per mod. F315 fig. 6-2) e svitare la vite sinistra con la chiave esagonale **48** (fig. 6-3). Svitare completamente e togliere la vite sinistra **49** e la flangia esterna **50** (fig. 6-4). Smontare o rimontare la lama **51** (fig. 6-5) sfilandola dalla parte inferiore prendendola con due mani. A operazione ultimata, rimontare la flangia esterna **50** facendo attenzione alla fasatura della stessa e la vite sinistra **49** (fig. 6-4) avvitando con forza con l'ausilio delle chiavi suddette.
Riabbassare il braccio porta sega/motore per fare riprendere automaticamente alla protezione lama la sua posizione originale di lavoro.

ATTENZIONE: montando la lama assicurarsi che i denti siano rivolti nel verso indicato dalla targhetta adesiva posta sul braccio porta sega/motore. Non montare mai lame incrinate. Non utilizzare lame con foro di fissaggio maggiore di 30 mm. e di compensare la differenza con anelli di compensazione.

ATTENZIONE: a montaggio e/o sostituzione della lama terminata, eseguire la regolazione del coltello divisore come descritto al paragrafo successivo (6.3. Regolazione coltello divisore)

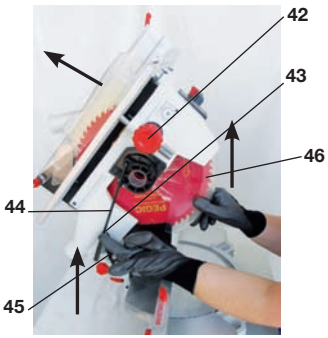


Fig./Bild 6-1

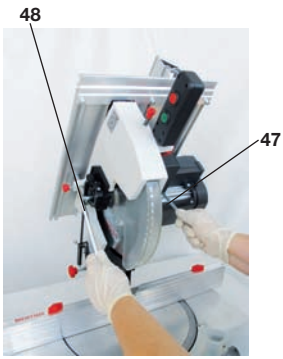


Fig./Bild 6-2

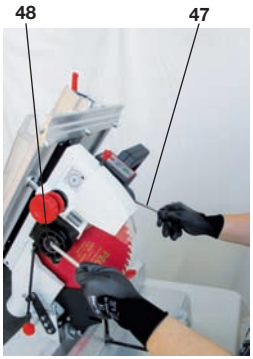


Fig./Bild 6-3

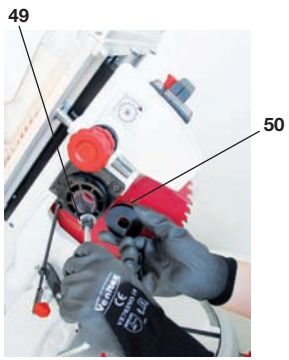


Fig./Bild 6-4

Fig./Bild 6-5

BRICOSERGIO - GUIDA ALL'ACQUISTO DI MACCHINE PER IL LEGNO
web site: www.bricosergio.it - Email: info@bricosergio.it - Tel 02320621763 - cell. 333 6147146 - Fax 02 700536511

GUIDA RAPIDA - UTILIZZO PROFILO BREVETTATO

4.2.5. Profilo brevettato

Il profilo brevettato impedisce ai piccoli pezzi di materiale di superare le squadrette di appoggio dx e sx causando danni alla troncatrice svitare i pomoli (foto 1-1) per spostare i profili (foto 1-5) dopo averli posizionati bloccare i profili. Lasciare in posizione aperta i profili brevettati (vedi foto 1-1) per evitare di tagliarli quando si fanno tagli a 45°.
Chiudere i profili solamente quando si devono tagliare piccoli pezzi di materiale (foto 1-3) per impedirne il passaggio solo per tagli a 90° posizione 0° (foto 1-2).
Riportare in posizione aperta il profilo brevettato dopo avere effettuato il taglio (foto 1-1).
Quando in posizione a 90° posizione 0° su piattaforma (foto 1-2) si vuole fare un taglio con braccio porta sega inclinato (foto 1-4) (solo per i modelli R 300 I / R 300 SI) spostare il profilo brevettato sx verso l'esterno e fermarlo subito dopo avere superato il taglio a 45° posto sulla squadretta sx (foto 1-4).
Riportare in posizione aperta il profilo brevettato dopo avere effettuato il taglio (foto 1-1).

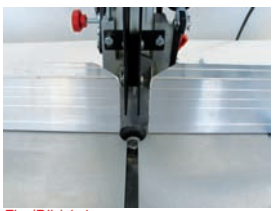


Fig./Bild 1-1

Fig./Bild 1-2

Fig./Bild 1-3

Fig./Bild 1-4

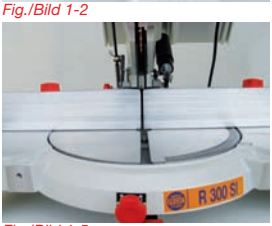


Fig./Bild 1-5

MACCHINE PEGIC PER LEGNO

(I) Indice

1. INFORMAZIONI GENERALI 6
1.1. Prefazione 7
1.2. Certificazione 8
1.3. Garanzia 9
1.4. Identificazione 10
1.5. Invio corrispondenza 11

2. DESCRIZIONE DELLA MACCHINA E SPECIFICHE 12
2.1. Uso previsto della macchina e controindicazioni 12
2.1.1. Rischi residui 12
2.2. Durata prevista della macchina 14
2.3. Smaltimento della macchina 14
2.4. Indicazioni per la sicurezza 15
2.5. Protezioni individuali 18
2.6. Emissione rumore 19
2.7. Caratteristiche tecniche 22
2.8. Dispositivi in dotazione 23
2.9. Dispositivi a richiesta 23
2.10. Organi principali della macchina 24
2.11. Dimensioni d'ingombro 26
2.12. Spiegazione dei simboli e loro ubicazione 27

3. INSTALLAZIONE 28
3.1. Sollevamento 29
3.2. Piazzamento 30
3.3. Allacciamento elettrico 31
3.4. Allacciamento aspirazione 32

4. REGOLAZIONI 33
4.1. Aste di battuta 33
4.2. Dispositivi a richiesta 34
4.2.1. Morsa manuale 34
4.2.2. Morsa vertivale (a richiesta) 35
4.2.3. Morsa pneumatica (a richiesta) 36
4.2.4. Prolunga riga 37
4.2.5. Prof. brevettato 38
4.2.6. Molla sollevamento braccio porta sega 39
4.2.7. Sacchetto raccogli trucioli (a richiesta) 40
4.3. Angolazione di taglio tavola rotante 41
4.4. Regolazione del tempo di frenatura 43

5. USO 44
5.1. Taglio parte inferiore 44
5.2. Taglio parte superiore 46
5.3. Taglio inclinato
(solo modd. R 300 I - R 300 SI - F 315 I - F 315 SI) 49

6. MONTAGGIO E/O SOSTITUZIONE LAMA 50
6.1. Scelta, uso e manutenzione della lama 50
6.2. Procedura di montaggio e/o sostituzionedella lama 51
6.3. Uso e regolazione del coltello divisore 52
6.4. Montaggio e/o sostituzione cinghia
(solo modello serie F315) 54

7. DISPOSITIVI DI SICUREZZA 56

8. MANUTENZIONE 58
8.1. Lubrificazione scorrimento pianetto 58
8.2. Registrazioni 59
8.2.1. Capacità di taglio lama 59
8.3. Controllo e regolazione tempo arresto lama 60
8.4. Altre manutenzioni e controlli 61

9. INCONVENIENTI CAUSE E RIMEDI 62

TAVOLE RICAMBI 65

(GB) Index

1. GENERAL INFORMATION 6
1.1. Foreword 7
1.2. Certification 8
1.3. Warranty 9
1.4. Identification 10
1.5. Communications 11

2. DESCRIPTION OF THE MACHINE AND SPECIFICATIONS 12
2.1. Foreseen use of the machine and contraindications 12
2.1.1. Residual risks 12
2.2. Foreseen duration of the machine 14
2.3. Disposal of the machine 14
2.4. Safety indications 16
2.5. Individual protections 18
2.6. Noise emission 20
2.7. Technical features 22
2.8. Standard equipments 23
2.9. Optional equipments 23
2.10. Main parts of the machine 24
2.11. Overall dimensions 26
2.12. Symbol description and location 27

3. INSTALLATION 28
3.1. Lifting 29
3.2. Positioning 30
3.3. Electric connection 31
3.4. Suction connection 32

4. ADJUSTMENTS 33
4.1. Stop rods 33
4.2. Optional equipments 34
4.2.1. Manual vise 34
4.2.2. Vertical vise (on request) 35
4.2.3. Pneumatic vise 36
4.2.4. Fence extension 37
4.2.5. Prof. brevettato 38
4.2.6. Molla sollevamento braccio porta sega 39
4.2.7. Chip collector bag (on request) 40
4.3. Cutting angle of the rotating table 41
4.4. Adjusting the blade braking time 43

5. USE 44
5.1. Cutting on the lower part 44
5.2. Cutting on the upper part 46
5.3. Oblique cut
(only in models R 300 I - R 300 SI - F 315 I - F 315 SI 49

6. MOUNTING AND/OR REPLACING THE BLADE 50
6.1. Choosing, using and maintaining the blade 50
6.2. Procedure for mounting and/or replacing the blade 51
6.3. Use and adjustment of the separating knife 52
6.4. Montaggio e/o sostituzione cinghia
(solo modello serie F315) 54

7. SAFETY DEVICES 56

8. MAINTENANCE 58
8.1. Lubrication and table sliding 58
8.2. Adjustments 59
8.2.1. Blade cutting capacity 59
8.3. Control and adjustment of the blade stopping time 60
8.4. Further maintenance and controls 61

9. INCONVENIENTS, CAUSES AND SOLUTIONS 63

TABLES OF SPARE PARTS 65

INFORMAZIONI GENERALI

La PEGIC s.n.c. non potrà essere ritenuta responsabile degli eventuali danni che risulteranno da un utilizzo non consentito della macchina e quindi non descritto in questo manuale o da una manutenzione effettuata non correttamente.
Tutti i diritti sono riservati alla PEGIC s.n.c.
La PEGIC s.n.c. si riserva il diritto di apportare tutte le modifiche che riterrà più opportune per esigenze tecniche o migliorerie.
Per qualsiasi necessità o consiglio d'uso, rivolgeteVi al Concessionario di zona.
Per la manutenzione non descritta in questo manuale, rivolgersi ad un Centro Assistenza autorizzato.

Prefazione

Nel redigere il presente manuale sono state prese in considerazioni tutte le operazioni che rientrano in un normale uso e regolare manutenzione della macchina. Quindi per un corretto ed ottimale utilizzo della macchina stessa è necessario seguire scrupolosamente le istruzioni descritte. L'utilizzo della macchina deve essere affidato esclusivamente a personale autorizzato ed addestrato.
Si raccomanda di non eseguire alcuna riparazione o intervento non indicato. Tutte le operazioni che richiedono smontaggio di particolari della macchina devono essere affidate a personale tecnico autorizzato. Conservare il presente manuale in buono stato e tenerlo a disposizione in prossimità della macchina.

Certificazione

La PEGIC s.n.c. come fabbricante, dichiara sotto la propria responsabilità che le troncatrici circolari modd. F 315 SI, F 315 I, F 315 S, F 315 , R 300 SI , R 300 I, R 300 S, R 300 sono conformi ai requisiti essenziali di sicurezza richiesti dalla DIRETTIVA 89/392/CEE. La macchina è stata esaminata dall'organismo di certificazione CERMET per la certificazione CE con Sede legale e Direzione: via Aldo Moro, 22 - 40068 S. Lazzaro di Savena (BO). Sede Operativa: via delle Cave, 42 sc. A int. 1 - 00181 Roma.

N° certificazione:	F 315 SI	R 300 SI.....476500940898
	F 315 I.....	R 300 I .....
	F 315 S	R 300 S.....0476500940898
	F 315	R 300 .....

Garanzia

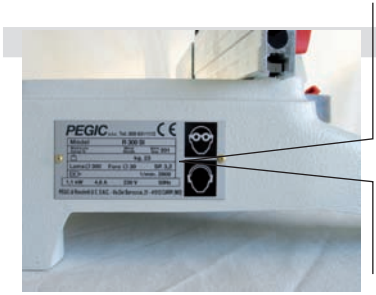
La macchina è garantita per un periodo di 36 mesi a partire dalla data della fattura di acquisto. Essa consiste nella sostituzione gratuita di tutte le parti meccaniche che presentano difetti di materiale o fabbricazione.
Sono esenti da garanzia tutti i componenti elettrici ed elettronici. Inoltre non sono coperti i guasti o difetti dovuti a fattori esterni, errori di manutenzione, utilizzo improprio della macchina, uso della stessa in condizioni di sovraccarico, usura naturale, errori di montaggio od altre cause a noi non imputabili. La spedizione del materiale in sostituzione è intesa franco nostro stabilimento. La macchina resa, anche se in garanzia, dovrà essere spedita porto franco.

BRICOSERGIO - GUIDA ALL'ACQUISTO DI MACCHINE PER IL LEGNO
web site: www.bricosergio.it - Email: info@bricosergio.it - Tel 02320621763 - cell. 333 6147146 - Fax 02 700536511

1.4. Identificazione

La macchina è identificata da una targhetta (fig. 1-6), posta sulla parte anteriore del basamento, che riporta i dati seguenti:

- nome costruttore
- tipo di macchina
- numero matricola
- anno di costruzione
- caratteristiche del motore
- peso
- Ø lama
- Ø foro lama
- spessore lama



Invio corrispondenza

Per ogni esigenza di corrispondenza scritta o telefonica col Concessionario di zona o con PEGIC s.n.c. riguardanti la macchina, è necessario fornire le seguenti informazioni:

- modello macchina
- numero di matricola
- tensione e frequenza della macchina
- nominativo del Concessionario presso il quale è stata acquistata
- descrizione dell'eventuale difetto riscontrato
- descrizione del tipo di lavorazione in esecuzione
- ore di utilizzo giornaliere

Inviare a: PEGIC s.n.c.
Via Dei Barrocciai, 21
41012 CARPI (MO) ITALY

Fig./Bild 1-6

(I) 2. DESCRIZIONE DELLA MACCHINA E SPECIFICHE

2.1. Uso previsto della macchina e controindicazioni

La macchina è di uso professionale ed è stata concepita e studiata per eseguire operazioni di troncatura su semilavorati di legno e suoi derivati e, munita di morsa e lama in metallo duro, è indicata per il taglio di materie plastiche (PVC), alluminio e leghe leggere. Con i modd. R 300 SI, R 300 S, F 315 SI, F 315 S si possono eseguire, con la parte superiore della lama, operazioni di rifilatura di pannelli di legno e suoi derivati.

- Utilizzare la macchina entro i limiti dei valori stabiliti nei dati tecnici.
- Non impiegare la macchina per scopi e lavori diversi da quelli per i quali é stata costruita.
- La macchina non deve essere assolutamente utilizzata per il taglio di materiali, quali ferro, acciaio, ghisa, vetro, ossa, materiali gommosi, cavi elettrici, ecc., poiché non é stata progettata per tale uso.
- Non utilizzare la macchina per il taglio di profili aventi dimensioni maggiori di quelle stabilite nei dati tecnici.
- Non utilizzare lame incrinate, deformate o con placchette scheggiate o mancanti.
- L'uso delle macchina é consentito ad un solo operatore adulto ed é assulutamente vietato lavorare sulla macchina in più di una persona contemporaneamente.
- Non utilizzare la macchina all'aperto dove può essere esposta alla pioggia o a forte umidità.
- La macchina non può lavorare in ambienti esplosivi. Il grado di protezione dell'impianto elettrico è IP 54.

Per gli eventuali danni derivati da un uso diverso da quelli specificati in questo manuale, ne è responsabile unicamente l'utilizzatore.

2.1.1. Rischi residui

Alcuni rischi non possono essere eliminati per costruzione. Tali rischi sono:

- rischi elettrici, dovuti alla presenza d'energia elettrica
- rischi di taglio, dovuti anche alla manipolazione della lama durante il montaggio e lo smontaggio
- errori di montaggio (esempio della lama)
- vibrazioni, dovuti a lama non equilibrata e/o dentiusurati
- rumore, a secondo dell'ambiente di lavoro
- polvere, se l'aspirazione non è applicata correttamente.

(GB) 2. DESCRIPTION OF THE MACHINE AND SPECIFICATIONS

2.1. Foreseen use of the machine and contraindications

The machine is for a professional use and has been designed and built for carrying out cut-off operations on semi-finished parts made of wood and its by-products and, when it is equipped with a vise and a HM-blade, it indicated for cutting plastic materials (PVC), aluminium and light alloys. With the models R 300 SI, R 300 S, F 315 SI, F 315 S it is possible to carry out, using the upper part of the blade, trimming operations on panels made of wood and its by-products.

- Use the machine within the limits established by the values indicated in the technical data.
- Do not use the machine for purposes or oprations other than those it was designed for.
- It is stricly forbidden to use the machine to cut materials, such as iron, steel, cast iron, glass, bone, rubber, electrical cables, ect., as it was not designed for this purpose.
- Do not use the machine to cut section bars with lager dimensions than those indicated in the technical data.
- Do not use cracked or deformed blades, or blades having chipped or missing plaques.
- The machine can be used only by a single adult operator. It is strictly forbidden the presence of two or more persons working at the same time on the machine.
- Do not use the machine outdoors because it may be exposed to rain or high damp.
- The machine cannot work in an explosive environment. The protection degree of tre electric installation is IP 54.

For any damage deriving from a use differert from those described in this manual, the operator will be considered as sole responsible.

2.1.1. Residual risks

Due to construction reasons, some risks cannot be eliminated. These risks are:

- electrical risks, due to the presence of electric power
- cutting risks, due to the manipulation of the blade during mounting and dismounting operations
- mounting errors (of the blade, for example)
- vibrations, due to an unbalanced blade and/or worn out teeth
- noise, according to the work environment
- dust, if suction does not work properly.

2.2. Durata prevista della macchina

La durata prevista della macchina in condizioni di normale uso e regolare manutenzione è da ritenersi di almeno anni 10.

Smaltimento della macchina

Una volta cessata l'attività operativa della macchina lo smaltimento della stessa può avvenire tramite un normale centro di raccolta e smaltimento di rifiuti industriali.

2.4. Indicazioni per la sicurezza

ATTENZIONE: per prevenire ferimenti, contatti di corrente elettrica e pericolo di incendio, devono essere sempre osservate le seguenti indicazioni di sicurezza. Leggere e osservare tali indicazioni prima di utilizzare la macchina e conservare bene le presenti norme.

Occhiali e cuffie: come indicato dalla targhetta adesiva posta sulla macchina, usare sempre gli occhiali protettivi per l'eventuale espulsione di polveri e le cuffie per lavori che generano un elevato rumore.
Abbigliamento da lavoro: per lavorare indossare abiti adeguati, evitare l'uso di camici ampi o con maniche troppo larghe, sciarpe e cravatte.
Evitare posizioni instabili: avere cura di trovarsi in posizione sicura e stabile, che consenta di effettuare una buona forza mantenendo sempre un buon equilibrio.
Tenere in ordine la zona adiacente la macchina: disordine e sporco sul posto di lavoro comporta pericolo di distrazione e quindi d'incidenti.
Fissare il pezzo in modo adeguato: prima di iniziare l'operazione di taglio bisogna essere certi che il pezzo da lavorare sia bloccato con la morsa (taglio d'alluminio o leghe leggere).
NOTA: per il taglio di pezzi molto lunghi predisporre adeguati mezzi di supporto.
NOTA: per il taglio di pezzi molto piccoli usare il profilo brevettato vedi istruzioni a pag. 38
Condizione ambientale: non esporre la macchina alla pioggia. Non utilizzare la macchina in ambienti umidi o bagnati. Lavorare sempre con una buona illuminazione. Non utilizzare la macchina nella vicinanza di liquidi infiammabili o di gas.
Scelta dell'utensile: scegliere il tipo di lama in funzione del materiale da tagliare, non usare utensili deboli di resistenza o per scopi e lavori per i quali essi non sono concepiti. Mantenere gli utensili sempre affilati e puliti. Seguire le prescrizioni di assistenza e le indicazioni del cambio degli organi di consumo. Prima di effettuare riparazioni e cambio di utensili, staccare sempre la spina dalla presa di corrente. Usare solo lame con le caratteristiche indicate al capitolo 2.7 - Caratterisctiche tecniche - e conformi alle norme EN 847-I.
Non sovraccaricare l'utensile: l'utensile lama lavorerà meglio e più sicuro nell'ambito della potenza di targa.
Conservazione dell'utensile: riporre l'utensile in luogo asciutto e sicuro ed in modo che non sia accessibile a terze persone.
Riparazioni: questa macchina è conforme alle norme vigenti di sicurezza. Ogni riparazione deve essere eseguita esclusivamente dai Centri di Assistenza autorizzati qualora nelle istruzioni d'uso non siano date indicazioni diverse.
Manutenzione: durante le operazioni di manutenzione, staccare sempre la spina della presa di corrente. Nel caso in cui sia montata la morsa pneumatica, staccare il raccordo rapido di attacco dell'aria compressa.

ATTENZIONE: controllare regolarmente il cavo ed in caso di spellature o danni farlo sostituire da persona qualificata. Controllare regolarmente i cavi di prolungamento e sostituirli qualora danneggiati. Evitare contatti con oggetti con messa a terra. Le impugnature devono essere asciutte e prive di olio e grasso. Prima di usare l'apparecchio controllare attentamente l'efficienza e il perfetto funzionamento dei dispositivi sicurezza. Controllare il funzionamento delle parti mobili, che non siano bloccate, che non vi siano parti rotte, se tutte le altre parti sono state montate in modo giusto e che tutte le condizioni che potrebbero influenzare il regolare funzionamento della macchina siano ottimali.

ATTENZIONE: **Accertarsi che, rilasciando il braccio porta sega/motore in posizione di riposo, il dispositivo di sicurezza 60 (fig. 2-1) si agganci. Nel caso ciò non succeda rivolgersi ad un Centro Assistenza per l'eventuale sostituzione della molla di salita braccio.**
Tutti i dispositivi di sicurezza o parti danneggiate devono essere riparati o sostituiti da un Centro Assistenza autorizzato.

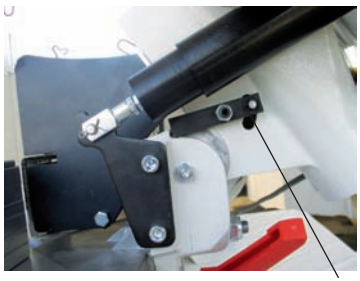


Fig./Bild 2-1

BRICOSERGIO - GUIDA ALL'ACQUISTO DI MACCHINE PER IL LEGNO
web site: www.bricosergio.it - Email: info@bricosergio.it - Tel 02320621763 - cell. 333 6147146 - Fax 02 700536511

2.5. Protezioni individuali

- Guanti da lavoro (manipolazione di materiali ed utensili)
- Occhiali di protezione
- Cuffie, tappi o casco antirumore
- Evitare abiti da lavoro con maniche larghe
- Togliersi anelli, braccialetti e orologio

2.6. Emissione rumore

Le macchine sono dotate di lame in acciaio con denti in widia.

- la macchina non è installata su piani antivibranti
- la macchina non è equipaggiata di pannelli fonoassorbenti
- la macchina non possiede particolari dispositivi aggiuntivi esterni per controllare il rumore
- la silenziosità della macchina deriva da accorgimenti meccanici costruttivi

tab. 2-1

Tipo di funzionamento (F 315 I - F 315)	vuoto	legno	alluminio
Valore medio della pressione sonora “misurata” al posto operatore [dB(A)]	77.0	88.2	94.6
Fattore di correzione ambientale [dB(A)]	3.8	3.8	3.8
Valore medio della pressione sonora “corretto” al posto operatore [dB(A)]	73.2	84.4	90.8

tab. 2-2

Tipo di funzionamento (F 315 SI - F 315 S)	vuoto	legno	alluminio
Valore medio della pressione sonora “misurata” al posto operatore [dB(A)]	85.4	90.7	97.9
Fattore di correzione ambientale [dB(A)]	3.8	3.8	3.8
Valore medio della pressione sonora “corretto” al posto operatore [dB(A)]	81.6	86.9	94.1

tab. 2-3

Tipo di funzionamento (R 300 I - R 300)	vuoto	legno	alluminio
Valore medio della pressione sonora “misurata” al posto operatore [dB(A)]	82.1	87.3	103.0
Fattore di correzione ambientale [dB(A)]	3.9	3.9	3.9
Valore medio della pressione sonora “corretto” al posto operatore [dB(A)]	78.2	83.4	99.1

tab. 2-4

Tipo di funzionamento (R 300 SI - R 300 S)	vuoto	legno	alluminio
Valore medio della pressione sonora “misurata” al posto operatore [dB(A)]	81.9	85.3	95.4
Fattore di correzione ambientale [dB(A)]	3.9	3.9	3.9
Valore medio della pressione sonora “corretto” al posto operatore [dB(A)]	77.9	81.4	91.5

2.7. Caratteristiche tecniche

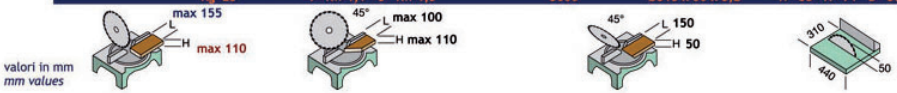
tab. 2-5

MOD.	PESO WEIGHT	POTENZA MOTORE REALE KW REAL ENGINE POWER	GIRI MINUTO m/1'	Ø	IMBALLO PACKING
R 300 SI CE	Kg=23	1= Kw 1,1 - 3= Kw 1,3	3000	Ø300 x 30 x 2,8	H= 53 A= 71 B= 57

valori in mm
mm values

tab. 2-6

MOD.	PESO WEIGHT	POTENZA MOTORE REALE KW REAL ENGINE POWER	GIRI MINUTO m/1'	Ø	IMBALLO PACKING
F 315 SI CE	Kg=23	1= Kw 1,1 - 3= Kw 1,3	3600	Ø315 x 30 x 3,2	H= 53 A= 71 B= 57



valori in mm
mm values

BRICOSERGIO - GUIDA ALL'ACQUISTO DI MACCHINE PER IL LEGNO
web site: www.bricosergio.it - Email: info@bricosergio.it - Tel 02320621763 - cell. 333 6147146 - Fax 02 700536511

(I) 2.8. Dispositivi in dotazione

- Spingipezzo: per effettuare il taglio sul piano superiore di pezzi stretti e/o sottili ed a fine passata, chiavi servizio e manuale istruzioni per l'uso e manutenzione

(GB) 2.8. Standard equipments

- Pushing device: to carry out the cut of narrow and/or thin pieces on the upper table and at cut end, see the operating references and the instruction manual for use and maintenance.

(E) 2.8. Dispositivos en dotación

- Empujador de la pieza: para realizar el corte sopre el plano superior de piezas estrechas y/o sutiles y en fin de pasada, claves servicio y manual de instrucciones para el uso y el mantenimiento.

(I) 2.9. Dispositivi a richiesta

- Prolunga squadra con arresto scorrevole ribaltabile
- Goniometro scorrevole
- Morsa manuale
- Morsa verticale
- Morsa pneumatica
- Sacco raccogli segatura
- Blocco squadra superiore

(GB) 2.9. Optional equipments

- Square extension with sliding overturning stop
- Sliding goniometer
- Manual vise
- Vertical vise
- Pneumatic vise
- Chip collector bag
- Upper square lock

(E) 2.9. Dispositivos bajo pedido

- Prolongación escuadra con tope corredizo volcable
- Goniómetro deslizable
- Morzada manual
- Morzada vertical
- Morzada neumática
- Saco recogedor de virutas
- Bloqueo esquadra superior

(I) 2.10. Organi principali della macchina

1 - Basamento
2 - Tavola rotante
3 - Braccio porta sega/motore
4 - Righe di appoggio
5 - Lama
6 - Protezione lama
7 - Impugnatura
8 - Motore
9 - Pianetto superiore (solo modd. R 300 SI - R 300 S - F 315 SI - F 315 S)
10 - Riga di appoggio superiore (solo modd. R 300 SI - R 300 S - F 315 SI - F 315 S)
11 - Protezione lama superiore (solo modd. R 300 SI - R 300 S - F 315 SI - F 315 S)

Organi principali della macchina

1 - Basamento
2 - Tavola rotante
3 - Braccio porta sega/motore
4 - Righe di appoggio
5 - Lama
6 - Protezione lama
7 - Impugnatura
8 - Motore
9 - Pianetto superiore (solo modd. R 300 SI - R 300 S - F 315 SI - F 315 S)
10 - Riga di appoggio superiore (solo modd. R 300 SI - R 300 S - F 315 SI - F 315 S)
11 - Protezione lama superiore (solo modd. R 300 SI - R 300 S - F 315 SI - F 315 S)

2.10.

SERIE R 300 SI

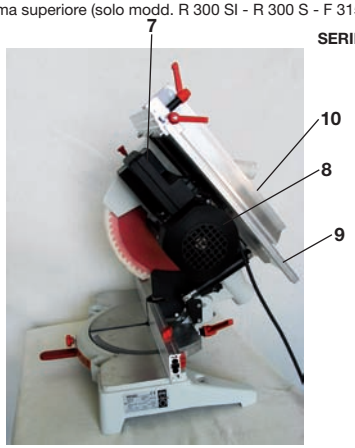


Fig./Bild 2-1

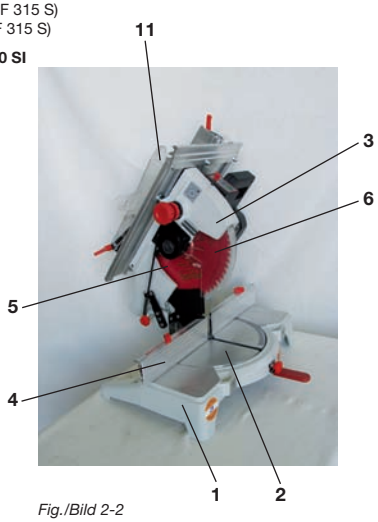


Fig./Bild 2-2

SERIE F 315 SI

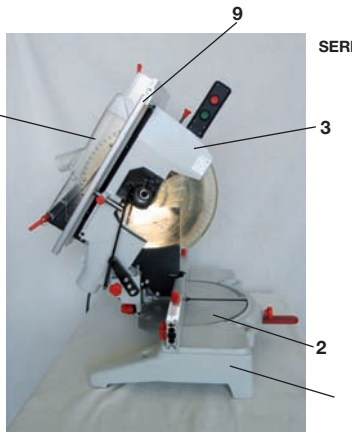


Fig./Bild 2-3

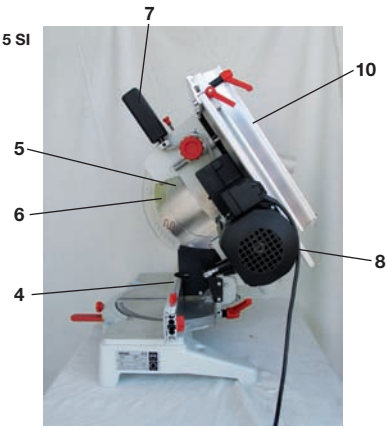


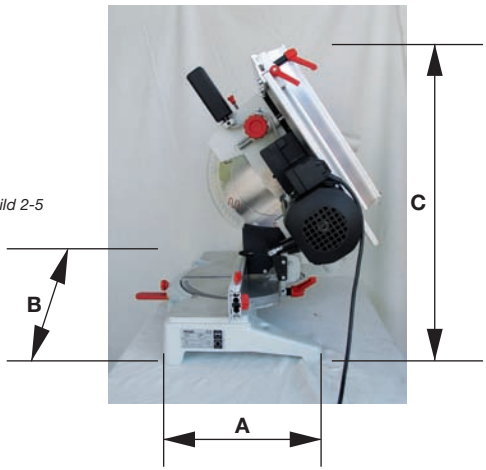
Fig./Bild 2-4

1

BRICOSERGIO - GUIDA ALL'ACQUISTO DI MACCHINE PER IL LEGNO
web site: www.bricosergio.it - Email: info@bricosergio.it - Tel 02320621763 - cell. 333 6147146 - Fax 02 700536511

2.11. Dimensioni d'ingombro

Fig./Bild 2-5



mm	F 315 I F 315	F 315 SI F 315 S	R 300 I R 300	R 300 SI R 300 S
A	520	520	520	520
B	560	560	560	560
C	340	420	390	460

Nota: la quota **C** é da considerarsi a braccio porta sega/motore abbassato
Note: the dimension **C** is to be considered with saw/motor carrying arm in lower position
Nota: la cuota **C** se entiende con brazo porta sierra/motor bajado

2.12. Spiegazione dei simboli e loro ubicazione

A- É obbligatorio l'uso di occhiali di protezione

B- É obbligatorio l'uso di cuffie antirumore

C- Senso di rotazione della lama

Sulla macchina sono presenti simboli di pericolo: rispettare con scrupolo le loro indicazioni, l'inosservanza può causare gravi lesioni personali.
Accertarsi che i simboli siano sempre presenti e leggibili, in caso contrario applicarli e sostituirli.

INSTALLAZIONE

Tutte le macchine subiscono in stabilimento un severo collaudo e vengono di regola spedite in perfette condizioni di montaggio.
Eventuali danni riscontrati sulla macchina al momento dello sballaggio devono essere notificati immediatamente al vettore.
Controllare inoltre la presenza di tutti gli accessori di serie ed opzionali che compaiono nel documento di accompagnamento.

Sollevamento

Essendo le macchine e l'imballo che le contengono tra i 21 ed i 26 kg, è consigliato eseguire la movimentazione mediante un comune carrello portapacchi come in fig. 3-1. Una volta tolta la macchina dall'imballo, può essere sollevata e trasportata a braccia prendendola dal basamento come in fig. 3-2.

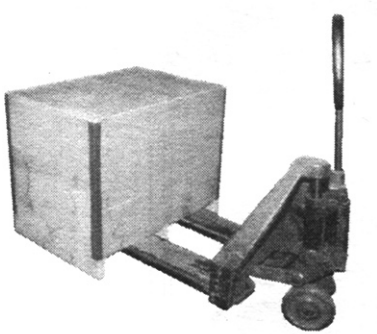


Fig./Bild 3-1

Fig./Bild 3-2

(I) 3.2. Piazzamento

Si consiglia di sistemare la macchina su un banco di lavoro di altezza di 80 cm circa con un pianale di almeno 50 x 80 cm e di posizionarla al centro di esso. Avere cura di scegliere una zona adeguatamente illuminata e con sufficiente spazio intorno per il taglio dei pezzi. La macchina non necessita di una particolare operazione di livellamento, è sufficiente che il pianale del banco sul quale è appoggiata sia regolare. Si raccomanda di fissare la macchina utilizzando i due fori esistenti sul basamento nella parte posteriore del medesimo, utilizzando due viti M6 (fig. 3-3 e fig. 3-3-1) di adeguata lunghezza.

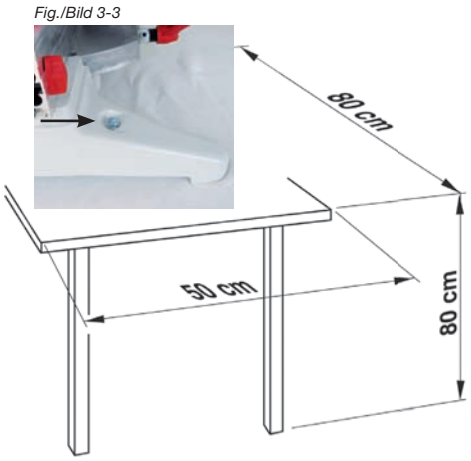
(GB) 3.2. Positioning

We suggest to position the machine in the middle of a working bench having a height of approx. 80 cm with a flat surface of at least 50 x 80 cm. Find an area with sufficient light and space around it to allow cutting the workpieces. The machine needs no particular levelling operation, provided the bench surface where it is laid is regular. We suggest to fix the machine through the two existing holes on the rear part of the basement, by means of two screws M6 (fig. 3-3 and 3-3-1) having a suitable length.

(E) 3.2. Emplazamiento

Colocar la máquina sobre un banco de trabajo alto aproximadamente 80 cm con un plano de por lo menos 50 x 80 cm y posicionarla al centro. La zona debe tener una iluminación adecuada y con suficiente espacio alrededor para cortar las piezas. La máquina non necessita ser nivelada, es suficiente que el plano del banco sobre el cual apoya sea adecuado. Es oportuno fijar la máquina utilizando los dos agujeros que se encuentran sobre la base en la parte posterior, utilizando dos tornillos M6 (fig. 3-3 y fig. 3-3-1) de adecuada longitud.

Fig./Bild 3-3



BRICOSERGIO - GUIDA ALL'ACQUISTO DI MACCHINE PER IL LEGNO
web site: www.bricosergio.it - Email: info@bricosergio.it - Tel 02320621763 - cell. 333 6147146 - Fax 02 700536511

3.3. Allacciamento elettrico

Prima di collegare la macchina alla rete elettrica assicurarsi che il voltaggio del motore, indicato dall'apposita targhetta posta sul medesimo, corrisponda alla tensione della linea di alimentazione. Effettuare il collegamento inserendo la spina **1** in una presa di corrente o ad una prolunga **2** come in fig. 3-4. Sulle macchine fornite di motore trifase verificare il senso corretto di rotazione della lama.

ATTENZIONE: Il motore è previsto per il servizio alternato, per cui si consiglia di non lasciarlo acceso inutilmente per lungo tempo.
Qualora sia necessario l'uso di prolunghe, controllare che la sezione dei cavi sia idonea a sopportare l'intensità di corrente assorbita dalla macchina. È comunque consigliabile usare prolunghe più corte possibile. Togliere sempre la spina dalla presa di corrente prima di effettuare qualsiasi intervento sulla macchina. Non abbandonare mai la macchina con la presa di corrente collegata alla rete di alimentazione.
Dopo l'uso staccare la spina dalla presa di corrente.

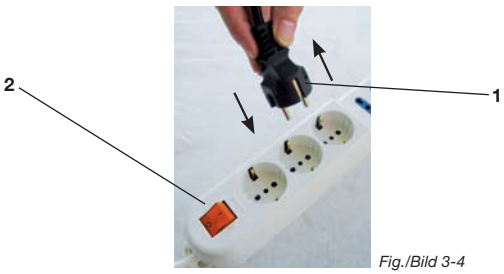


Fig./Bild 3-4

Allacciamento aspirazione

La macchina deve essere collegata ad un aspiratore indipendente inserendo un tubo flessibile **3** di diametro interno di 60 mm nella bocca d'aspirazione posteriore **4** del braccio porta sega/motore (fig. 3-5). È possibile collegare all'aspiratore sopra detto anche la protezione superiore **5** durante il taglio sul pianetto superiore mediante un tubo flessibile **6** di diametro interno di 40 mm (fig. 3-6).

N.B. La portata d'aria necessaria per una corretta aspirazione è di circa 140 m3/h.

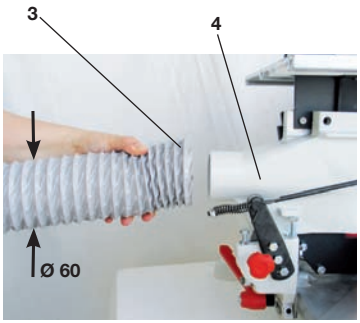


Fig./Bild 3-5

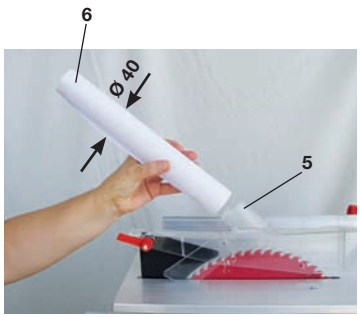


Fig./Bild 3-6

(I) 4. REGOLAZIONI

4.1. Aste di battuta

Questo dispositivo serve come battuta di riferimento per tagliare più pezzi della stessa lunghezza e può essere montato indistintamente sul lato destro o sinistro della macchina.
Inserire l'asta più grande (Ø 12 mm) all'interno del foro predisposto nella riga d'appoggio della macchina e serrare il pomello **7** (fig. 4-1) posto nella parte inferiore. Agire sui due pomelli **8** per effettuare la regolazione dell'asta **9** o del cannocchiale porta aste **19** a seconda delle necessità.

(GB) 4. ADJUSTMENTS

4.1. Stop rods

This device is used as reference stop for cutting various pieces having the same length and can be indistinctly mounted on the left or on the right side of the machine.
Insert the longer rod (Ø 12 mm) inside the hole made in the basement of the machine and tighten the knob **7** (fig. 4-1) on the rear side. Act on the two knobs **8** to adjust the rod **9** or the rod-carrying telescope **19** according to your requirements.

(E) 4. REGULACIONES

4.1. Varilla de tope

Este dispositivo sirve como tope de referencia para cortar varias piezas de la misma longitud y se puede montar tanto en el lado derecho que izquierdo de la máquina.
Insertar la varilla más grande (Ø 12 mm) en el agujero predispuesto en la regla de apoyo y apretar la perilla **7** (fig. 4-1) ubicada en la parte inferior. La varilla **9** o el porta varilla **19**, se regulan con las dos perillas **8** según la necesidad.

Fig./Bild 4-1

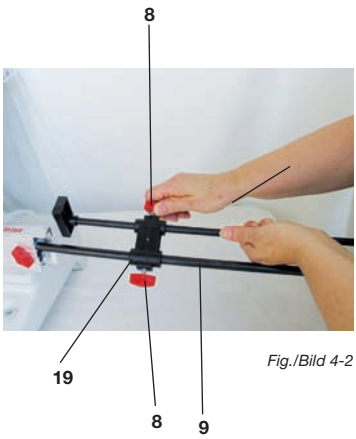


Fig./Bild 4-2

BRICOSERGIO - GUIDA ALL'ACQUISTO DI MACCHINE PER IL LEGNO
web site: www.bricosergio.it - Email: info@bricosergio.it - Tel 02320621763 - cell. 333 6147146 - Fax 02 700536511

4.2. Dispositivi a richiesta

4.2.1. Morsa manuale

Posizionarla il più vicino possibile al filo di taglio della lama e bloccarla con la maniglia **12** (fig. 4-4). Allentare la maniglia **13**, regolare il pressore **14** posizionandolo a 2÷3 cm. dal pezzo da tagliare e ribloccare la maniglia **13** (fig. 4-5). A questo punto ruotare in senso orario il pomolo **15** per fissare il pezzo prima di iniziare l'operazione di taglio.

ATTENZIONE: La morsa è indispensabile per il taglio d'alluminio e PVC.
Non stringere eccessivamente per non danneggiare il pezzo in lavorazione o la riga di appoggio della macchina.

4.2.2. Morsa verticale

Per montare il gruppo morsa verticale occorre procedere nel modo seguente:
- infilare la staffa di bloccaggio nella cava a T superiore della squadretta di appoggio avendo cura di inserire la spina nella traccia superiore della cava suddetta
- sistemare la morsa nella posizione voluta e bloccare con il pomello.

Per regolare la morsa in altezza occorre agire sulla leva a scatto. Il bloccaggio del pezzo si ottiene agendo sull'apposito pomello.

Fig./Bild 4-4

Fig./Bild 4-5

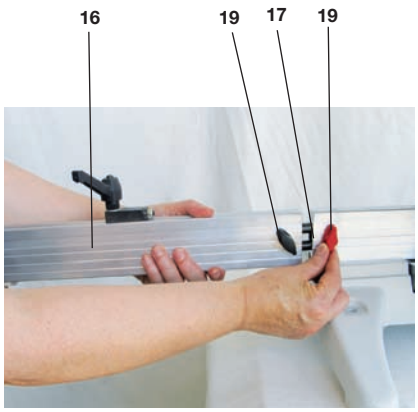
4.2.3. Morsa pneumatica

Posizionarla il più vicino possibile al filo di taglio della lama e bloccarla con la maniglia **12** (fig. XX). Allentare la vite **13**, regolare il pressore **14** posizionandolo a 2÷3 cm dal pezzo da tagliare e bloccare la vite **13** (fig. XX). Ruotare il selettore XX (fig. XX) di chiusura - apertura morsa.
Ruotandolo in senso orario sul punto ROSSO si comanda l'uscita del tampone della morsa con relativo BLOCCAGGIO del pezzo.
Ruotandolo in senso antiorario sul punto VERDE si comanda il ritorno del tampone della morsa con relativo SBLOCCAGGIO del pezzo.

ATTENZIONE: L'impianto pneumatico della morsa deve essere collegato, tramite un raccordo rapido, alla linea di alimentazione del vostro impianto dotato di un riduttore/regolatore di pressione con manometro.
Verificare che la pressione NON sia inferiore a 6 bar (con un max di 8 bar).
Staccare sempre il raccordo rapido di allacciamento alla linea di alimentazione dopo l'uso e durante le operazioni di manutenzione.

Prolunga riga

Questo dispositivo permette di aumentare in lunghezza la superficie della riga d'appoggio quando si ha la necessità di tagliare pezzi molto lunghi; può essere montato indistintamente sul lato destro o sinistro della macchina.
Inserire la prolunga **16** nella riga d'appoggio mediante i due perni di centraggio **17** (fig. 4-7) e stringere la vite nella parte posteriore agendo sulla vite 19 regolare il piatto di appoggio del materiale 20A (fig. 4-8); agendo sulla leva 20 si regola la posizione della battuta scorrevole ribaltabile.



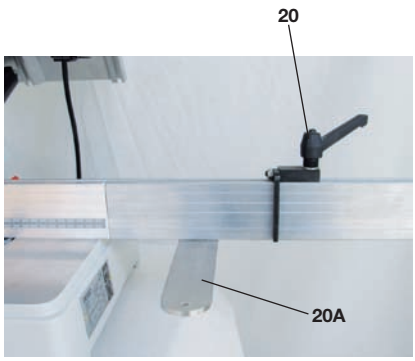


Fig./Bild 4-8

BRICOSERGIO - GUIDA ALL'ACQUISTO DI MACCHINE PER IL LEGNO
web site: www.bricosergio.it - Email: info@bricosergio.it - Tel 02320621763 - cell. 333 6147146 - Fax 02 700536511

4.2.5. Profilo brevettato

Il profilo brevettato impedisce ai piccoli pezzi di materiale di superare le squadrette di appoggio dx e sx causando danni alla troncatrice svitare i pomoli (foto 1-1) per spostare i profili (foto 1-5) dopo averli posizionati bloccare i profili. Lasciare in posizione aperta i profili brevettati (vedi foto 1-1) per evitare di tagliarli quando si fanno tagli a 45°.
Chiudere i profili solamente quando si devono tagliare piccoli pezzi di materiale (foto 1-3) per impedirne il passaggio solo per tagli a 90° posizione 0° (foto 1-2).
Riportare in posizione aperta il profilo brevettato dopo avere effettuato il taglio (foto 1-1).
Quando in posizione a 90° posizione 0° su piattaforma (foto 1-2) si vuole fare un taglio con braccio porta sega inclinato (foto 1-4) (solo per i modelli R 300 I / R 300 SI) spostare il profilo brevettato sx verso l'esterno e fermarlo subito dopo avere superato il taglio a 45° posto sulla squadretta sx (foto 1-4).
Riportare in posizione aperta il profilo brevettato dopo avere effettuato il taglio (foto 1-1).

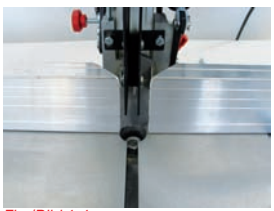


Fig./Bild 1-1

Fig./Bild 1-2

Fig./Bild 1-3

Fig./Bild 1-4

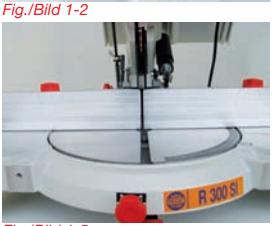


Fig./Bild 1-5

4.2.6. Molla sollevamento braccio pota sega / motore

Avvitare il dado superiore di qualche giro per tensionare la molla dopo avere effettuato la tensionatura, se il braccio porta sega / motore non si aggancia rivolgersi ad un centro di assistenza autorizzato.

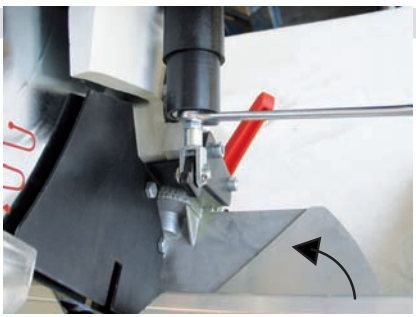


Fig./Bild 4-9

4.2.7. Sacchetto raccogli trucioli (a richiesta)

- Si consiglia di collegare la troncatrice ad un impianto di aspirazione delle polveri o di utilizzare il sacchetto raccogli trucioli fornito a richiesta (fig. 4-10).
- Infilare il sacchetto **63** nell'apposito bocchettone posteriore **64** e fermarlo avvitando l'apposita fescetta **65**.

ATTENZIONE: Si raccomanda di vuotare il sacchetto periodicamente quando é pieno.

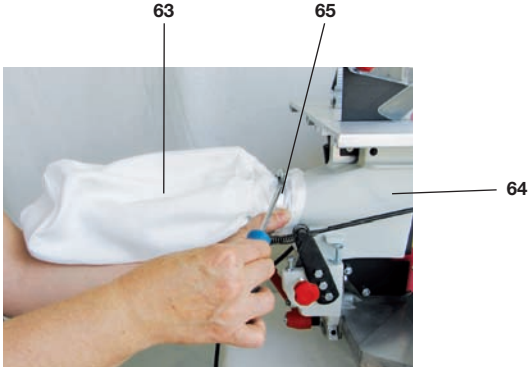


Fig./Bild 4-10

4.3. Angolazione di taglio tavola rotante

La tavola rotante può orientarsi verso destra o verso sinistra in 4 posizioni fisse: 15° 22,30° 30° 45°, e in posizione centrale a 90°. Lo sbloccaggio della tavola per la rotazione nelle suddette angolazioni si ottiene abbassando l'impugnatura **22** (fig. 4-11) ruotando il braccio porta sega/motore tramite l'impugnatura **23**. Quando l'angolo desiderato indicato sulla apposita scala graduata **24** è in corrispondenza dell'indice fisso **25** (fig. 4-13) posto sul basamento, fermarsi e rilasciare l'impugnatura **22** (fig. 4-11) bloccando in tal modo la tavola rotante nelle posizioni fisse 0° 15° 22,30° 30° 45°.

ATTENZIONE: Assicurarsi, muovendo verso destra e sinistra il braccio porta sega/motore, che la tavola rotante sia ben bloccata.

Il bloccaggio in angolazioni intermedie tra le suddette si ottiene abbassando l'impugnatura **22** (fig. 4-11) e ruotare il braccio porta sega/motore tramite l'impugnatura (fig. 4-12). Una volta raggiunta l'angolazione desiderata indicata sulla apposita scala graduata **24** in corrispondenza dell'indice fisso **25** (fig. 4-13), bloccare la tavola rotante avvitando l'apposito pomello **26** (fig. 4-14).

Angolazione di taglio tavola rotante

La tavola rotante può orientarsi verso destra o verso sinistra in 4 posizioni fisse: 15° 22,30° 30° 45°, e in posizione centrale a 90°. Lo sbloccaggio della tavola per la rotazione nelle suddette angolazioni si ottiene abbassando l'impugnatura **22** (fig. 4-11) ruotando il braccio porta sega/motore tramite l'impugnatura **23**. Quando l'angolo desiderato indicato sulla apposita scala graduata **24** è in corrispondenza dell'indice fisso **25** (fig. 4-13) posto sul basamento, fermarsi e rilasciare l'impugnatura **22** (fig. 4-11) bloccando in tal modo la tavola rotante nelle posizioni fisse 0° 15° 22,30° 30° 45°.

ATTENZIONE: Assicurarsi, muovendo verso destra e sinistra il braccio porta sega/motore, che la tavola rotante sia ben bloccata.

Il bloccaggio in angolazioni intermedie tra le suddette si ottiene abbassando l'impugnatura **22** (fig. 4-11) e ruotare il braccio porta sega/motore tramite l'impugnatura (fig. 4-12). Una volta raggiunta l'angolazione desiderata indicata sulla apposita scala graduata **24** in corrispondenza dell'indice fisso **25** (fig. 4-13), bloccare la tavola rotante avvitando l'apposito pomello **26** (fig. 4-14).

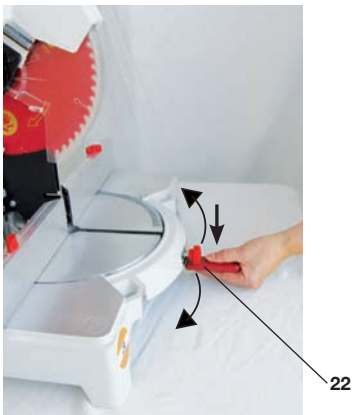


Fig./Bild 4-11

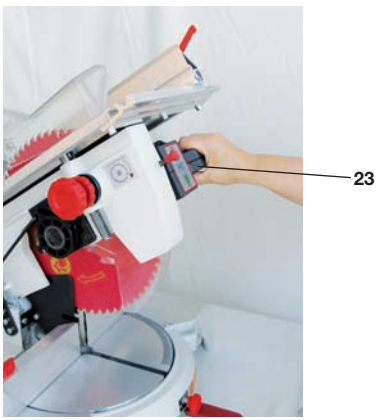


Fig./Bild 4-12

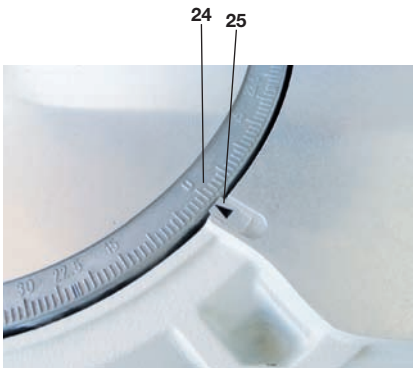


Fig./Bild 4-13

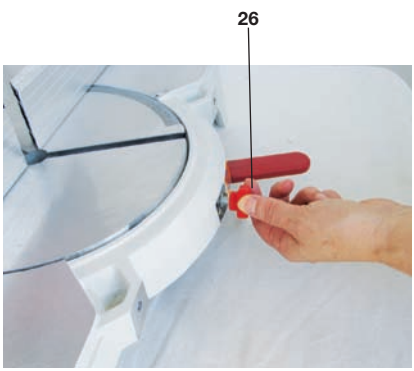


Fig./Bild 4-14

4.4. Regolazione del tempo di frenatura della lama

Se il tempo di frenatura della rotazione della lama non corrisponde ai valori stabiliti (minimo 7 secondi, massimo 10 secondi), procedere alla regolazione nel seguente modo:

- smontare il copriventola motore svitando le 2 viti (N°66 fig. 4-15)
- allentare la vite di fissaggio della ventola motore (N°67 fig. 4-16)
- spingere di qualche millimetro la ventola motore verso l'interno e contemporaneamente ribloccare la vite di fisaggio
- rimontare il copriventola motore

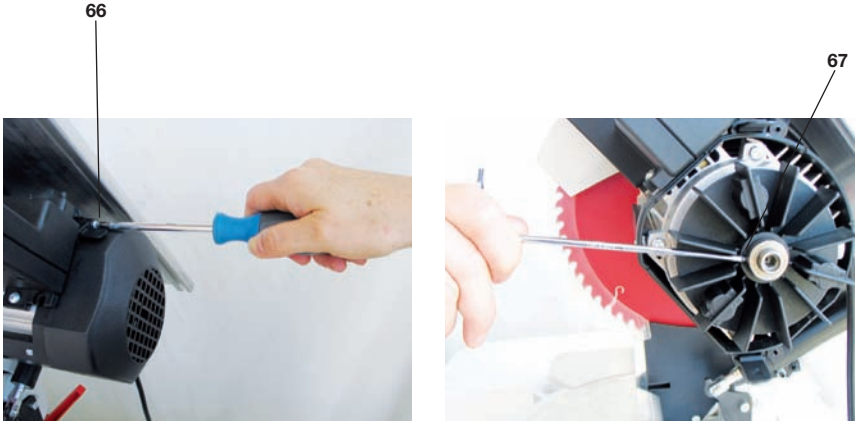


Fig./Bild 4-16

BRICOSERGIO - GUIDA ALL'ACQUISTO DI MACCHINE PER IL LEGNO
web site: www.bricosergio.it - Email: info@bricosergio.it - Tel 02320621763 - cell. 333 6147146 - Fax 02 700536511

5. USO

5.1. Taglio parte inferiore

Assicurare saldamente il materiale da tagliare alla base di lavoro tenendolo spinto contro le sponde di appoggio con una mano o con l'apposita morsa in modo che non si muova durante il taglio (vedi fig. 5-2-1).
Premere il pulsante **31** posto davanti alla macchina di fianco all'impugnatura **32**. Ciò permette lo sblocco del braccio porta sega/motore. Abbassare leggermente il medesimo tramite l'apposita impugnatura e rilasciare il pomello **31** (fig. 5-1). Premere l'interruttore verde **33** (fig. 5-2) di accensione del motore posto sull'impugnatura ed attendere che il motore raggiunga il regime dei giri dopo circa 2 secondi.
Tramite la suddetta impugnatura abbassare la lama fino al contatto con il materiale da tagliare, quindi spingere gradualmente fino ad effettuare completamente il taglio desiderato.

ATTENZIONE: una maggiore pressione sull'impugnatura durante il taglio, non significa necessariamente una maggiore velocità di taglio, al contrario può provocare un eccessivo sovraccarico del motore e un funzionamento meno efficiente.

Alla fine del taglio spegnere il motore premendo l'interruttore rosso **34** (fig. 5-2) posto sull'impugnatura ed accompagnare la testa porta sega/motore in posizione di riposo.

ATTENZIONE: per il taglio di pezzi molto corti (con spessore di 2-3 mm) è necessario prendere le seguenti precauzioni: ad operazione ultimata, prima di alzare il braccio porta sega/motore, spegnere il motore ed attendere che la lama si fermi. Ciò evita che il pezzo tagliato venga risucchiato dalla rotazione della lama provocando danneggiamenti o eventuale rottura della lama stessa o delle righe d'appoggio.

ATTENZIONE: per effettuare il taglio di profili in plastica e/o leghe leggere applicare, oltre alla morsa, delle sagome sulle sponde d'appoggio per assicurare la stabilità del pezzo.

Ⓔ 5. USO

5.1. Taglio parte inferiore

Assicurare saldamente il materiale da tagliare alla base di lavoro tenendolo spinto contro le sponde di appoggio con una mano o con l'apposita morsa in modo che non si muova durante il taglio (vedi fig. 5-2-1).
Premere il pulsante **31** posto davanti alla macchina di fianco all'impugnatura **32**. Ciò permette lo sblocco del braccio porta sega/motore. Abbassare leggermente il medesimo tramite l'apposita impugnatura e rilasciare il pomello **31** (fig. 5-1). Premere l'interruttore verde **33** (fig. 5-2) di accensione del motore posto sull'impugnatura ed attendere che il motore raggiunga il regime dei giri dopo circa 2 secondi.
Tramite la suddetta impugnatura abbassare la lama fino al contatto con il materiale da tagliare, quindi spingere gradualmente fino ad effettuare completamente il taglio desiderato.

ATTENZIONE: una maggiore pressione sull'impugnatura durante il taglio, non significa necessariamente una maggiore velocità di taglio, al contrario può provocare un eccessivo sovraccarico del motore e un funzionamento meno efficiente.

Alla fine del taglio spegnere il motore premendo l'interruttore rosso **34** (fig. 5-2) posto sull'impugnatura ed accompagnare la testa porta sega/motore in posizione di riposo.

ATTENZIONE: per il taglio di pezzi molto corti (con spessore di 2-3 mm) è necessario prendere le seguenti precauzioni: ad operazione ultimata, prima di alzare il braccio porta sega/motore, spegnere il motore ed attendere che la lama si fermi. Ciò evita che il pezzo tagliato venga risucchiato dalla rotazione della lama provocando danneggiamenti o eventuale rottura della lama stessa o delle righe d'appoggio.

ATTENZIONE: per effettuare il taglio di profili in plastica e/o leghe leggere applicare, oltre alla morsa, delle sagome sulle sponde d'appoggio per assicurare la stabilità del pezzo.

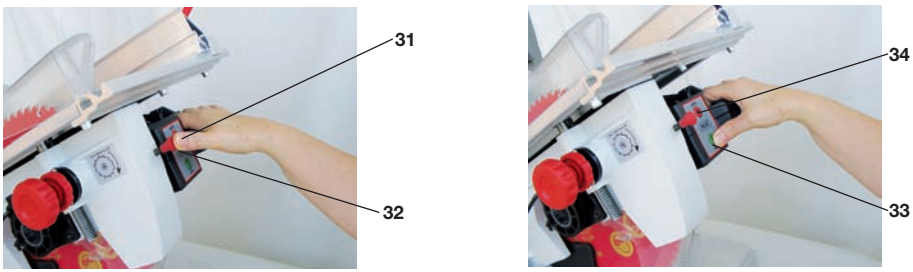


Fig./Bild 5-2

Fig./Bild 5-2-1

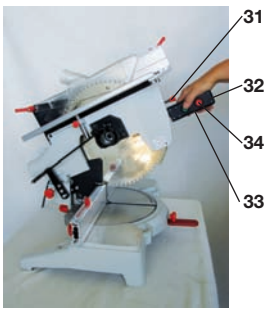


Fig./Bild 5-2-2

5.2. Taglio parte superiore

NOTA: Questa operazione di taglio è possibile solo nei modelli R 300SI - R 300S - F 315 SI - F 315 S muniti di pianetto superiore.

A motore spento bloccare il braccio porta sega/motore in posizione abbassata premendo il pulsante **31** (fig. 5-3) e serrare il pomello **35** (fig. 5-4). Allentare la leva a scatto **36** (fig. 5-5) e posizionare la protezione lama superiore **37** ad un'altezza di circa 3÷4 mm dal pezzo da tagliare.
Allentare la ghiera **38** e ruotare il pomello **39** in senso orario od antiorario per predisporre l'altezza di taglio desiderata. Ottenuta la posizione desiderata riserrare la suddetta ghiera **38** (fig. 5-6).
Allentare il pomello **43** e regolare il blocchetto porta riga d'appoggio superiore **41** per la larghezza di taglio desiderata leggibile sulla scala graduata 42 (fig. 5-7) sulla parte anteriore del pianetto superiore e riserrare il pomello **40**. Scegliere il tipo d'utilizzo della riga **41** montandola in modo opportuno per ottenere un taglio vicino alla lama (fig. 5.7), distante (fig. 5.8) o a 45° (fig. 5-9) e bloccarla tramite la leva a scatto **43** (fig. 5-7). Mettere in moto il motore tramite l'interruttore di accensione verde **33** (fig. 5-3). Appoggiare il pezzo da tagliare all'inizio del pianetto di fronte alla macchina, tenendolo spinto lateralmente contro la riga d'appoggio **41** (fig. 5-7), farlo avanzare in modo regolare e senza forzare verso la lama, avendo l'avvertenza di impugnarlo lontano dalla linea di taglio delle medesima (vedi fig. 5-8).
Una volta terminate le lavorazioni di taglio col pianetto superiore, allentare la leva a scatto **36** (fig. 5-5) e posizionare la protezione lama superiore sulla superficie del pianetto superiore e riserrare la leva a scatto sopra detta.
Per far tornare il braccio porta sega/motore in posizione di riposo una volta terminate le lavorazioni di taglio col pianetto superiore, svitare il pomello **35** (fig. 5-4) precedentemente serrato ed accompagnare la testa porta sega/motore in posizione di riposo.

ATTENZIONE: per effettuare il taglio di pezzi stretti e/o sottili ed in fine passata, utilizzare lo spingitoio fornito in dotazione alla macchina.
Una maggiore pressione del materiale sulla lama durante il taglio, non significa necessariamente una maggiore velocità di taglio, al contrario può provocare un eccessivo sovraccarico del motore e un funzionamento meno efficiente.
Assicurarsi che il pianetto superiore sia sempre bloccato correttamente all'altezza prescelta.
Quando la macchina viene usata solo come troncatrice (solo taglio inferiore), assicurarsi che sia montato il carter di protezione della lama sul pianetto superiore.

Fig./Bild 5-3

Fig./Bild 5-4

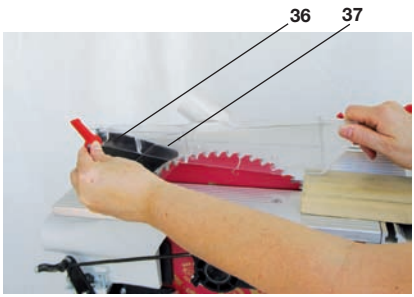


Fig./Bild 5-5

Fig./Bild 5-6

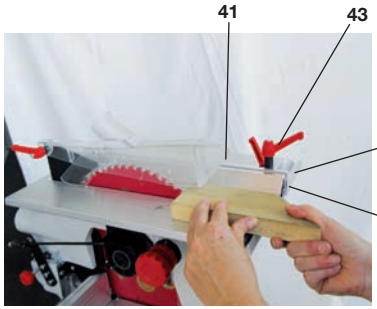


Fig./Bild 5-7

Fig./Bild 5-8

Fig./Bild 5-9

BRICOSERGIO - GUIDA ALL'ACQUISTO DI MACCHINE PER IL LEGNO
web site: www.bricosergio.it - Email: info@bricosergio.it - Tel 02320621763 - cell. 333 6147146 - Fax 02 700536511

5.3. Taglio inclinato (solo modd. R 300 I - R 300 SI - F 315 I - F 315 SI)

Il braccio sega-motore può essere inclinato solo verso sinistra fino ad un massimo di 45° (posizione di fine corsa) e solo con la tavola ruotante in posizione a 90° ("0" sulla scala graduata delle medesima) (fig...).
L'inclinazione si ottiene nel modo seguente:

- bloccare la tavola ruotante nella posizione suddetta a 90°;
- sbloccare la leva a scatto posta sul retro della macchina;
- inclinare il braccio sega-motore tramite l'impugnatura nell'angolazione desiderata che si può leggere nell'apposita scala graduata stampata vicino al punto di incernieramento della rotazione. Una volta raggiunta l'angolazione desiderata ribloccare la suddetta leva.

ATTENZIONE: Durante il taglio si raccomanda di tenere sempre il pezzo in lavorazione ben bloccato sulla base di lavoro e contro la sponda di appoggio.
Assicurarsi che la posizione del braccio porta lama sia sempre bloccato correttamente.

6. MONTAGGIO E/O SOSTITUZIONE LAMA

6.1. Scelta, uso e manutenzione della lama

Assicurarsi che la lama:
- sia a norme EN 847-1
- per i modd. F 315 SI - F 315 I - F 315 S - F 315 abbia un Ømax di 315mm o un Ømin di 305mm ed un foro interno di Ø 30mm
- per i modd. R 300 SI - R 300 I - R 300 S - R 300 abbia un Ømax di 300mm o un Ømin di 290mm ed un foro interno di Ø 30mm
- abbia uno spessore del dente maggiore e uno spessore del corpo lama inferiore dello spessore del coltello divisore che è di 2,5mm (vedi fig. 6-1-1)
- sia specifica e quindi abbia un numero di denti adatta al taglio del materiale in lavorazione (legno, leghe leggere e PVC)
- abbia i denti in metallo duro.

Inoltre:
- non applicare anelli di compensazione
- togliere le incrostazioni dovute da resine e colle mediante appositi solventi
- riaffilare la lama rispettando le caratteristiche angolari originarie
- riporre la lama in appositi contenitori dopo l'eventuale sostituzione.

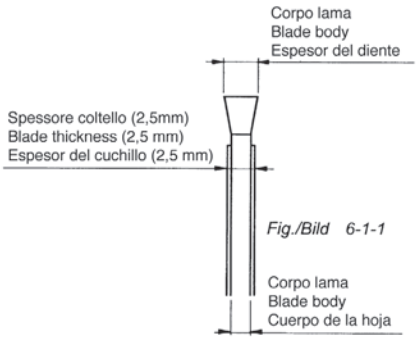


Fig./Bild 6-1-1

Procedura di montaggio e/o sostituzione della lama

ATTENZIONE: eseguire questa operazione solamente dopo aver staccato la spina dalla presa di corrente. Indossare guanti da lavoro per la manipolazione della lama.

Sollevare di 1-2 centimetri il pianetto superiore facendo ruotare il pomolo 42, disimpegnare la molletta 43 tenendola tirata verso l'alto di 2-3 mm, in modo da poter far scorrere l'asta di collegamento 44 nella bielletta 45 mentre si solleva la protezione 46 fig. 6-1. Bloccare l'albero motore in punta infilando la chiave esagonale **47** dentro al foro centrale del copriventola motore (albero lama per mod. F315 fig. 6-2) e svitare la vite sinistra con la chiave esagonale **48** (fig. 6-3). Svitare completamente e togliere la vite sinistra **49** e la flangia esterna **50** (fig. 6-4). Smontare o rimontare la lama **51** (fig. 6-5) sfilandola dalla parte inferiore prendendola con due mani. A operazione ultimata, rimontare la flangia esterna **50** facendo attenzione alla fasatura della stessa e la vite sinistra **49** (fig. 6-4) avvitando con forza con l'ausilio delle chiavi suddette. Riabbassare il braccio porta sega/motore per fare riprendere automaticamente alla protezione lama la sua posizione originale di lavoro.

ATTENZIONE: montando la lama assicurarsi che i denti siano rivolti nel verso indicato dalla targhetta adesiva posta sul braccio porta sega/motore. Non montare mai lame incrinate. Non utilizzare lame con foro di fissaggio maggiore di 30 mm. e di compensare la differenza con anelli di compensazione.

ATTENZIONE: a montaggio e/o sostituzione della lama terminata, eseguire la regolazione del coltello divisore come descritto al paragrafo successivo (6.3. Regolazione coltello divisore)

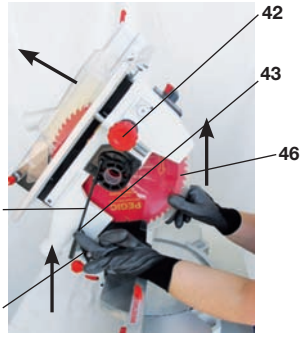


Fig./Bild 6-1

Fig./Bild 6-2

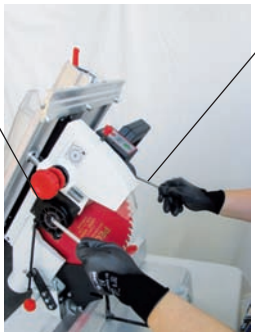


Fig./Bild 6-3

Fig./Bild 6-4

Fig./Bild 6-5

BRICOSERGIO - GUIDA ALL'ACQUISTO DI MACCHINE PER IL LEGNO
web site: www.bricosergio.it - Email: info@bricosergio.it - Tel 02320621763 - cell. 333 6147146 - Fax 02 700536511

6.3. Uso e regolazione del coltello divisore

NOTA: Questa regolazione è possibile solo nei modelli R 300 SI - R 300 S - F 315 SI - F 315 S muniti di pianetto superiore.

Il coltello divisore ha la funzione di impedire il rigetto del pezzo durante il taglio longitudinale. Eseguire la regolazione ogni qualvolta si sostituisce la lama o si avverte la diminuzione della stessa per usura. In più se il pezzo durante il taglio sul pianetto superiore tende a bloccare la lama, oppure presenta una taglio scheggiato, procedere come descritto.
Inserire la chiave esagonale negli appositi fori nella parte posteriore del braccio porta sega/motore, allentare le due viti **65** (fig. 6-6) ed effettuare la regolazione del coltello divisore, che deve trovarsi ad una distanza dalla lama da 3 a 8 mm (vedi fig. 6-6), grazie alle asole di registrazione e riserrare le viti di fissaggio precedentemente allentate.

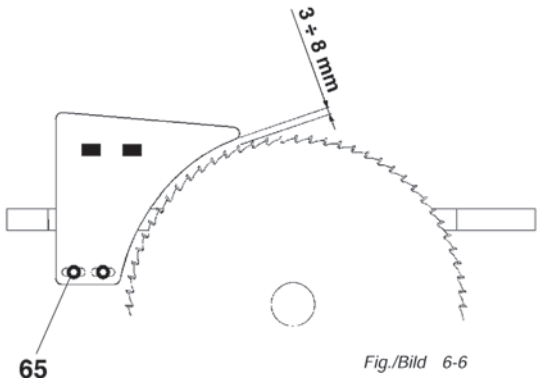


Fig./Bild 6-6

Fig./Bild 6-7

Fig./Bild 6-8

Fig./Bild 6-9

Fig./Bild 6-10

Fig./Bild 6-11

Fig./Bild 6-12

Fig./Bild 6-13

Fig./Bild 6-14

BRICOSERGIO - GUIDA ALL'ACQUISTO DI MACCHINE PER IL LEGNO
web site: www.bricosergio.it - Email: info@bricosergio.it - Tel 02320621763 - cell. 333 6147146 - Fax 02 700536511

Montaggio e/o sostituzione cinghia solo mod. serie F 315

Togliere protezione superiore (fig. 2) e sfilare pianetto superiore (fig. 3), togliere carter cinghia (fig. 4) allentare tendicinghia svitandolo completamente (fig. 5), togliere le 3 viti di fissaggio del motore (fig. 6).
Smontare il portacuscinetto (fig. 6) estraendolo con l'utilizzo delle viti di fissaggio del motore.
Avvitare viti fissaggio motore nel porta cuscinetto poi con l'ausilio di una chiave fare ruotare la vite 1 di solo un mezzo giro, poi la vite 2 di un altro mezzo giro, ripetere l'operazione più volte fino ad avvenuta estrazione del porta cuscinetto.
Sostituire la cinghia facendo attenzione di posizionere correttamente la cinghia nella puleccia dell'albero lama.
Montare porta cuscinetto utilizzando un martello di plastica facendo attenzione ad inserirlo in asse con l'albero lama.
Posizionare la cinghia sulla puleccia motore (fig. 8) e montare il motore avvitando le 3 viti di fissaggio (fig. 6).
Tensionare la cinghia (fig.5).

NB per una corretta tensionatura inserire chiave a brugola di 6 mm nell'albero motore e chiave a brugola di 6 mm nell'albero lama (foto 9), fare ruotare chiave nell'albero motore tenendo ferma chiave albero lama quando la cinghia è correttamente tensionata la chiave a brugola nel motore gira ma con fatica, poi stringere contro dato tendicinghia (fig. 5), montare carter cinghia piano superiore e protezione lama superiore.

(I) 7. DISPOSITIVI DI SICUREZZA

ATTENZIONE: durante l'uso della macchina non rimuovere mai i dispositivi di protezione antinfortunistici ed accertarsi che siano sempre efficienti.

1. La macchina è provvista di un bloccaggio che impedisce il movimento pendolare del braccio porta sega/motore e la blocca in posizione abbassata quando si deve lavorare utilizzando il pianetto superiore o quando si deve trasportarla. La macchina viene consegnata bloccata in tale posizione e per sbloccarla vedere ultimo punto del paragrafo 5.2.
2. Il braccio porta sega/motore è tenuto in posizione di riposo, sollevata, da un' apposita molla.
3. In posizione di riposo la lama è completamente coperta dalla protezione e si scopre gradualmente man mano che essa viene abbassata per il taglio.
4. Sul pianetto superiore la lama è completamente coperta da una protezione basculante. Questa protezione è munita di una maniglia a scatto **36** (fig. 7-1) che permette di bloccarla ad una altezza di 3÷4 mm dal pezzo e, terminata l'operazione di taglio, di bloccarla appoggiata sulla superficie del pianetto superiore.
5. La macchina è provvista di coltello divisore costruito in acciaio. Durante il taglio mantiene aperto il materiale impedendo il bloccaggio della lama e il rigetto del pezzo.
6. La macchina è provvista d'interruttore elettromagnetico a due pulsanti "I" "O" - "marcia-arresto" che impedisce, in caso di mancanza di alimentazione elettrica, la riaccensione improvvisa al momento del ripristino della tensione.
7. La macchina è provvista di sistema di bloccaggio del braccio porta sega/motore in posizione di riposo (sollevato), che evita l'abbassamento accidentale del medesimo.
8. La macchina è provvista di un freno meccanico (o elettronico a richiesta) che interviene sul motore, per arrestare la rotazione della lama in un tempo inferiore ai 10 secondi.

(E) 7. DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD

ATENCIÓN: durante el uso de la máquina no quitar jamás los dispositivos de protección contra accidentes y verificar que siempre sean eficientes.

1. La máquina está provista de un bloqueo que impide el movimiento oscilante del brazo porta sierra/motor y la bloquea en posición baja cuando es preciso trabajar utilizando el plano superior o cuando se debe transportarlA. La máquina se entrega bloqueada en esta posición y para desbloquearla ver el último punto del párrafo 5.2.
2. El brazo porta sierra/motor permanece en posición de reposo, elevada, por medio de muelle.
3. En posición de reposo la hoja está totalmente cubierta por la protección y se descubre gradualmente cuando se baja para efectuar el corte.
4. En el plano superior la hoja está completamente cubierta por una protección basculante. Esta protección está provista de una manija disparadora 36 (fig. 7-1) que permite bloquearla a una altura de 3÷4 mm de la pieza y, terminada la operación de corte, bloquearla apoyada en la superficie del plano superior.
5. La máquina está provista de cuchillo divisor fabricado en acero. Durante el corte mantiene abierto el material impidiendo el bloqueo de la hoja y el regreso de la pieza.
6. La máquina está provista de un interruptor electromagnético de dos pulsadores “I” ”O” - “arranque-parada” que, en caso de faltar la alimentación eléctrica, impide que se encienda de improviso, al restablecer la tensión.
7. La máquina está provista de un sistema de bloqueo del brazo porta sierra/motor en posición de reposo (levantado), que evita que se baje.
8. La máquina está dotada de un freno mecánico (o electrónico, bajo pedido) que interviene sobre el motor, para detener la rotación de la hoja en un tiempo inferior a los 10 segundos.

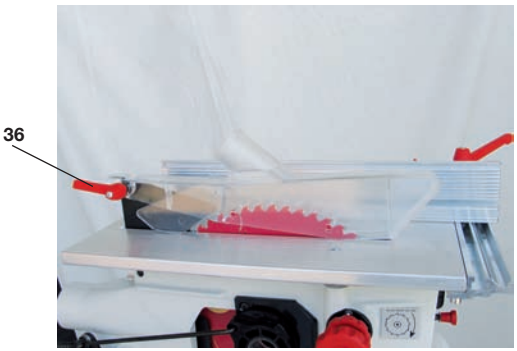


Fig./Bild 7-1

8. MANUTENZIONE

La macchina è di costruzione semplice e robusta e non necessita di grandi manutenzioni. In ogni caso è consigliabile eseguire alcune operazioni ai fini di mantenere nel tempo il perfetto funzionamento della macchina.

8.1. Lubrificazione scorrimento pianetto

Nel caso si avverta un elevato attrito nel ruotare il pomello **52** durante l'impostazione dell'altezza di taglio sul pianetto superiore (vedi paragrafo 5.2.), cospargere la colonnetta anteriore **53** (fig. 8-1) e posteriore di grasso utilizzando un pennello.
Accertarsi che le due brugole poste sul pianetto superiore sia ben avvitate.

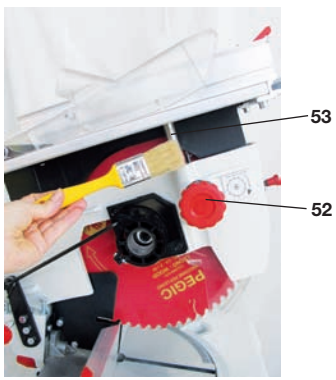


Fig./Bild 8-1

BRICOSERGIO - GUIDA ALL'ACQUISTO DI MACCHINE PER IL LEGNO
web site: www.bricosergio.it - Email: info@bricosergio.it - Tel 02320621763 - cell. 333 6147146 - Fax 02 700536511

8.2. Registrazioni

8.2.1. Capacità di taglio lama

se la capacità di taglio diminuisce, per l'usura della lama o per le sue svariate affilature, è necessario intervenire sulla vite di registro **59** dopo aver svitato il controdado **60** (fig. 8-2).

ATTENZIONE: Al primo taglio, dopo questa registrazione, procedere con cautela verificando che la lama non tocchi la tavola rotante.

Fig./Bild 8-2

8.3. Controllo e regolazione tempo arresto lama

Controllare, dopo un periodo di circa 50 ore di lavoro, il tempo d'arresto della rotazione della lama mediante un semplice cronometro da polso. Se il tempo riscontrato é superiore a 10 secondi o inferiore a 7 secondi, effettuare la regolazione descritta nel paragrafo 4.4

8.4. Altre manutenzioni e controlli

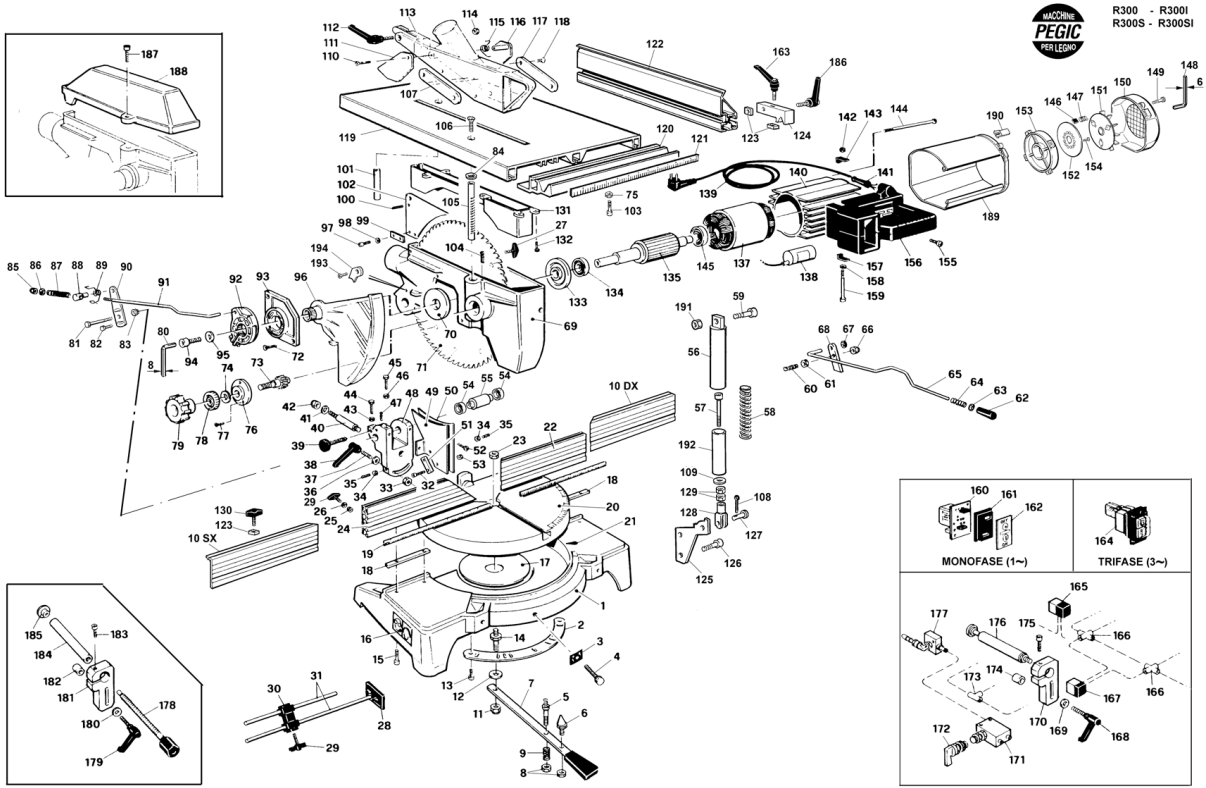
- Controllare periodicamente le condizioni del cavo di alimentazione e provvedere alla sostituzione del medesimo qualora si presentasse rovinato o spellato.
- Accertarsi che, rilasciando il braccio porta sega/motore in posizione di riposo, il dispositivo di sicurezza si agganci. Nel caso ciò non succeda rivolgersi ad un Centro Assistenza per l'eventuale sostituzione della molla dell'ammortizzatore di salita braccio.
- Mantenere le impugnature della macchina sempre pulite e prive di olio onde evitare scivolamenti accidentali della presa.
- E' importante inoltre che i piani del basamento e le righe d'appoggio siano sempre puliti.
- Possibilmente dotare la macchina di aspirazione; la macchina è già predisposta di un'apposita bocca ricavata nella parte posteriore del braccio porta sega/motore.
- Dopo l'utilizzo pulire accuratamente la macchina con un pennello asciutto e rimuovere eventuali colle o materiali riportatisi sulle superfici di contatto col materiale.
- Per ottenere risultati ottimali occorre verificare periodicamente le condizioni della lama e provvedere all'affilatura della stessa non appena se ne riscontrasse la necessità.
- Controllare periodicamente le condizioni della cinghia di trasmissione, solo modello serie F 315, e provvedere alla sostituzione del medesimo qualora si presentasse rovinato presso un centro di assistenza.

9. INCONVENIENTI CAUSE E RIMEDI

Ogni macchina è montata e scrupolosamente collaudata in stabilimento prima della spediazione e ben diffcilmente sarà soggetta a guasti o rotture. Comunque, proponiamo qui di seguito uno specchietto riepilogativo delle principali cause di anomalie verificabili e dei relativi provvedimenti necessari per porvi rimedio.

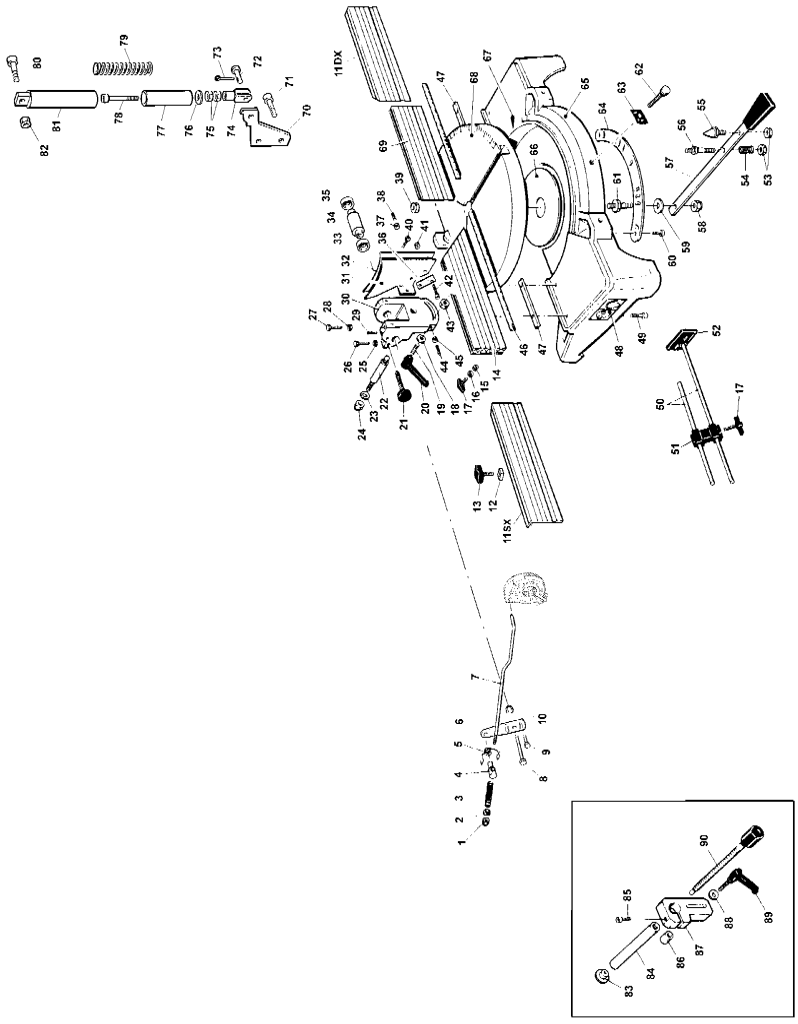
tab. 9-1

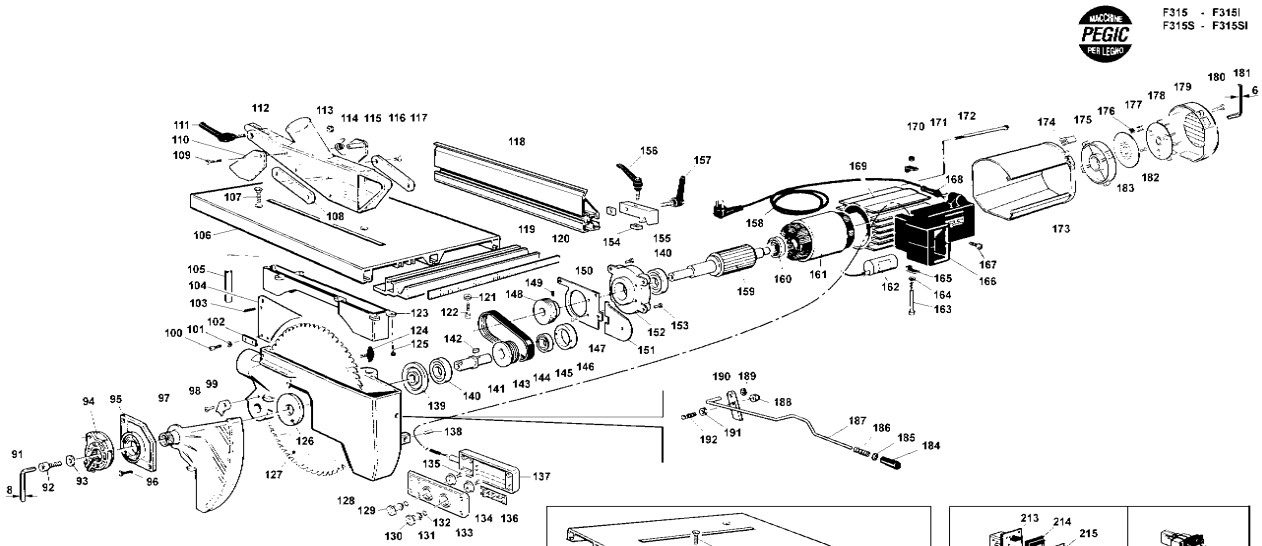
Inconveniente	Causa	Rimedio
Il motore della macchlna non parte	Mancanza di corrente in rete	Controllare la corrente di rete
	Presa non inserita	Inserire la spina
	Pulsante di marcia difettoso	Rivolgersi ad un Centro Assistenza autorizzato
Il motore della macchlna fatica a partire	Ventola freno motore troppo stretta	Eseguire una corretta regolazione come descritto al paragrafo 4,4
	Controllare condensatore	Rivolgersi ad un Centro Assistenza autorizzato per la sostituzione del Condensatore
L'operazione di taglio inferiore risulta difficoltosa e il rendimento del motore cala	Eccessiva pressione sull'impugnatura	Diminuire la pressione di taglio facendo meno forza sull'impugnatura
	La lama é usurata	Affilare o sostituire la lama
Durante il taglio col pianetto superiore si indurisce l'avanzamento e il rendimento del motore cala	Il coltello divisore é regolato male	Eseguire una corretta regolazione del coltello divisore come descritto al paragrafo 8.2.4.
	Coltello divisore deformato causa urti	Sostituire il coltello divisore con uno nuovo PEGIC e regolarlo come descritto al paragrafo 8.2.4.
Il piano superiore non sale oppure non scende	Manca il grasso sulla cremagliera e sul perno	Mettere grasso sulla cremagliera e sul perno
	Si sono allentate le brugole che stringono la cremagliera ed il perno	Stringere le viti
Il dispositivo di sicurezza per l'aggancio del braccio porta sega/motore non si innesta	La molla si é fiaccata e non porta il braccio in posizione di riposo completamente	Rivolgersi ad un Centro Assistenza autorizzato per la sostituzione della molla
	La molla si é leggermente fiaccata	Tensionare la molla come descritto al paragrafo 4.2.6
La capacità di taglio diminuisce	La lama, a causa dell'usura, diminuisce di diametro	Procedere ad una corretta regolazione come descritto al paragrafo 8.2.1.
La tavola rotante si é indurita	Nella tavola rotante si é infiltrata della segatura	Rivolgersi ad un Centro Assistenza autorizzato
La tavola rotante é allentata e non resta ferma nella posizione prefissata 45.30 - 22,5 - 15.0	Leva movimento gradi piegata	Rivolgersi ad un Centro Assistenza autorizzato
	Dado autobloccante sotto la base si è allentato	Stringere autobloccante leggermente (nb se è troppo stretto l'autobloccante il movimento si indurisce troppo)
La lama circolare non si infila nello spacco della tavola rotante	Il braccio porta sega/motore si é deformato a causa di un urto durante il trasporto	Rivolgersi ad un Centro Assistenza autorizzato
Leggero cigolio nel motore in accensione e spegnimento	Le pastiglie di ferodo fanno attrito con il disco	É una caratteristica del tipo di freno nessun difetto

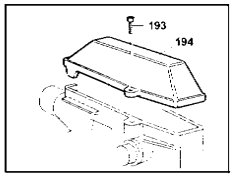


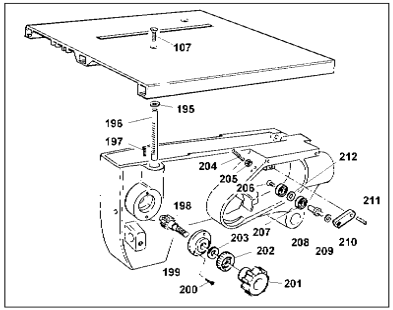
BRICOSERGIO - GUIDA ALL'ACQUISTO DI MACCHINE PER IL LEGNO
web site: www.bricosergio.it - Email: info@bricosergio.it - Tel 02320621763 - cell. 333 6147146 - Fax 02 700536511

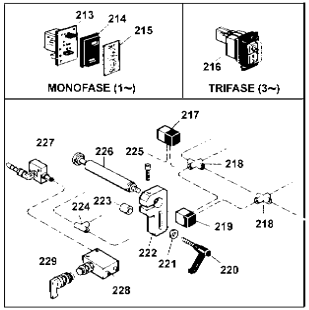
F315 - F315I
F315S - F315SI




F315 - F315I
F315S - F315SI
MACCHINE PEGIC PER LEGNO

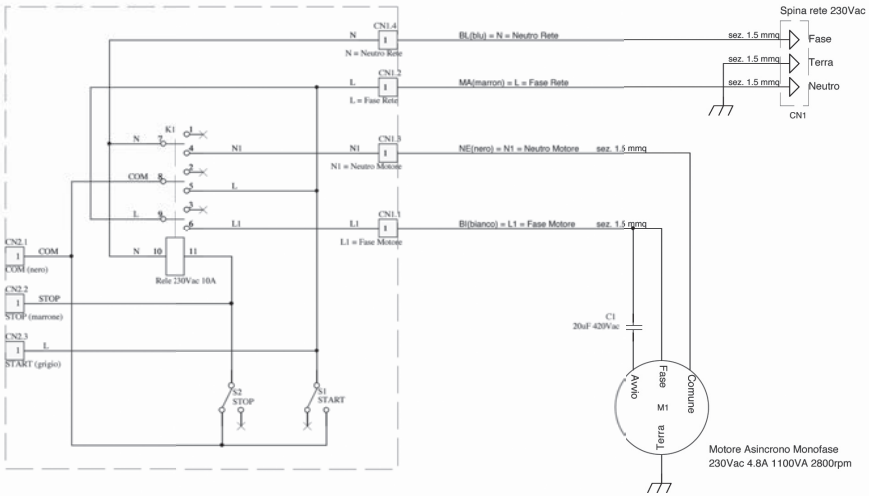





MONOFASE (1~)
TRIFASE (3~)

Schema elettrico dei collegamenti per il circuito di MARCIA/ARRESTO

MAS-MP4.E02
Scheda controllo motore con switch START/STOP integrati



Legenda:
S1, S2 = microswitch OMRON SS5
K1 = rele FINDER 6223 230Vac 16A 3vie
CN3 = spina di rete 230Vac 16A
C1 = condensatore 20uF 420Vac
M1 = motore asincrono monofase 230Vac 4.8A 1100VA 2800rpm

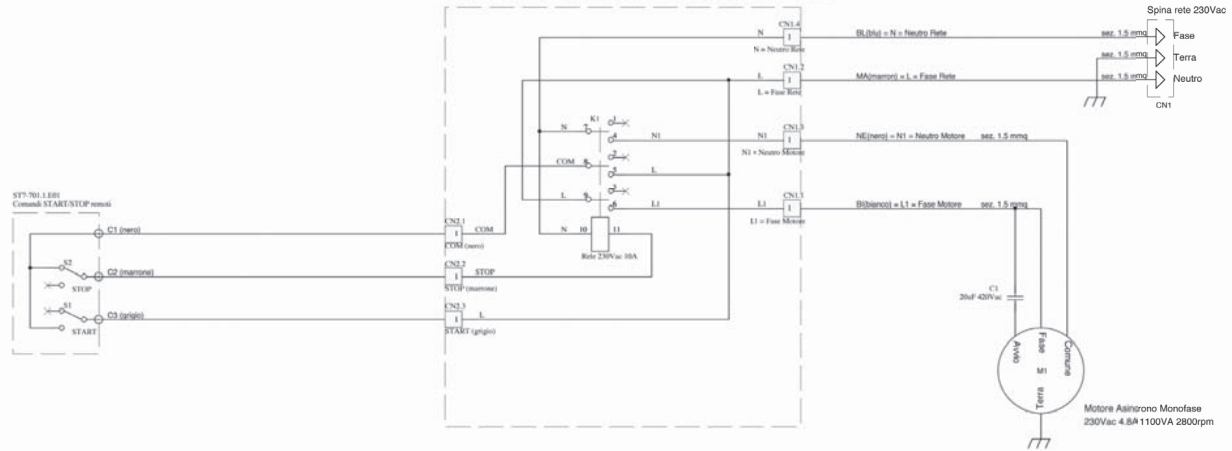
ST5-204.1.E01 = Scheda controllo motore con switch START/STOP integrati

Modello R300 R300S R300I R300SI
ECOM300, ECOM14,
ECOMEC300, ECOMEC14
Versione per MOTORE MONOFASE

BRICOSERGIO - GUIDA ALL'ACQUISTO DI MACCHINE PER IL LEGNO
web site: www.bricosergio.it - Email: info@bricosergio.it - Tel 02320621763 - cell. 333 6147146 - Fax 02 700536511

Schema elettrico dei collegamenti per il circuito di MARCIA/ARRESTO

MAS-MP4A.E01
Scheda controllo motore con switch START/STOP remoti



Legenda:
S1, S2 = microswitch OMRON SS5
K1 = rele FINDER 6223 230Vac 16A 3vie
CN3 = spina di rete 230Vac 16A
C1 = condensatore 20uF 420Vac
M1 = motore asincrono monofase 230Vac 4.8A 1100VA 2800rpm

ST5-204.2.E01 = Scheda controllo motore con switch START/STOP remoti
ST7-701.1.E01 = Scheda switch START/STOP motore remoti

Modello: F315, F315S, F315I, F315SI
Versione per MOTORE MONOFASE

BRICOSERGIO - GUIDA ALL'ACQUISTO DI MACCHINE PER IL LEGNO
web site: www.bricosergio.it - Email: info@bricosergio.it - Tel 02320621763 - cell. 333 6147146 - Fax 02 700536511